

12

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

21 Anmeldenummer: 84108209.2

51 Int. Cl.⁴: B 29 C 65/14

A 23 G 1/04, G 02 B 6/04

22 Anmeldetag: 12.07.84

— A23G1/21
 — A23G3/02M8F

30 Priorität: 19.07.83 DE 3325930

43 Veröffentlichungstag der Anmeldung:
 23.01.85 Patentblatt 85/4

84 Benannte Vertragsstaaten:
 AT BE CH DE FR GB IT LI LU NL SE

71 Anmelder: Gebr. Bindler Maschinenfabrik GmbH & Co.
 KG
 Kölner Strasse 102-106
 D-5275 Bergneustadt/Rhld.1(DE)

— INFO 823K1/00K4

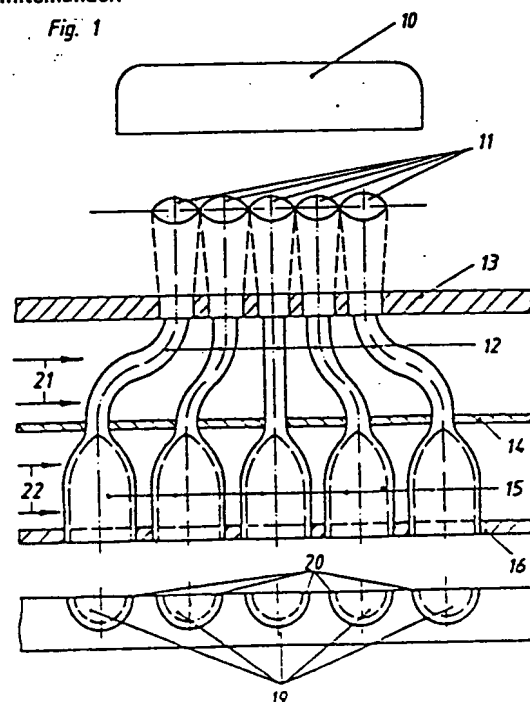
72 Erfinder: Bindler, Uwe, Dipl.-Ing.
 Kölner Strasse 102-106
 D-5275 Bergneustadt 1(DE)

74 Vertreter: Meyer, Alfred, Dipl.-Ing. Dr. jur.
 Schwanenmarkt 10
 D-4000 Düsseldorf 1(DE)

54 Vorrichtung zum Verbinden von Teilen eines Gegenstandes miteinander.

57 Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum Verbinden von Teilen eines Gegenstandes miteinander, der zumindest im Verbindungsbereich dieser Teile aus einem unter Einwirkung von Wärme schmelzenden Material besteht. Die Teile werden an ihren Berührungsbereichen aneinander gesetzt. Im allgemeinen mußte bisher die Erwärmung der ganzen Teile und ein entsprechender Energieverlust in Kauf genommen werden, obwohl nur eine Erwärmung an den eigentlichen Berührungsbereichen erforderlich war. Demgegenüber schlägt die Erfindung vor, daß IR-Strahlung mittels Lichtleiterfasern in die Nähe der Berührungsbereiche geleitet wird. Die Lichtleiterfasern sind hierbei in einer der Form der Berührungsbereiche angepaßten Form angeordnet, so daß nur die Berührungsbereiche erwärmt werden können.

Fig. 1



EP 0 131 918 A2

Vorrichtung zum Verbinden von Teilen eines
Gegenstandes miteinander

Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum Verbinden von Teilen eines Gegenstandes miteinander, der zumindest im Verbindungsbereich dieser Teile aus einem unter Einwirkung von Wärme schmelzenden Material besteht, wobei die miteinander zu verbindenden Teile unter Bildung von Berührungsbereichen aneinander gesetzt werden.

Es ist bekannt, Teile metallischer Gegenstände und auch Teile nichtmetallischer Gegenstände wie beispielsweise Teile aus Kunststoff miteinander zu verschweißen bzw. so stark zu erwärmen, daß das jeweilige Material miteinander verfließt und eine feste Verbindung eingeht.

In vielen Fällen ist es erforderlich, die miteinander zu verbindenden Teile eines Gegenstandes insgesamt zu erwärmen um zu erreichen, daß das Material im Berührungsbereich der Teile die zum Verschmelzen erforderliche Temperatur hat.

Wenn beispielsweise Teile eines Hohlkörpers miteinander verbunden werden müssen, so sind die Berührungsflächen

zwischen diesen Teilen im Verhältnis zu der Größe des gesamten Hohlkörpers relativ klein. Eine Erwärmung ist nur im Bereich dieser Berührungsflächen erforderlich. Es müssen bisher jedoch die zu verbindenden Teile im wesentlichen in ihrer Gesamtheit erwärmt werden, um die notwendige Temperatur im Berührungsbereich zu gewährleisten. Dies bedeutet einen überaus großen Energieverlust.

Prin. Art Im Nahrungsmittelbereich beispielsweise werden in großem Umfang Artikel aus Schokoladenmasse in Form von Hohlkörpern hergestellt. Die Erwärmung der miteinander zu verbindenden Teile dieser Artikel erfolgt mit Hilfe von IR-Strahlern, die die Teile insgesamt erwärmen.

Aber auch bei der Herstellung von Gegenständen aus Kunststoff, insbesondere in Form von Hohlkörpern, ergibt sich die gleiche Problematik. Vielfach ist nicht nur der Energieverlust nachteilig, der sich dadurch ergibt, daß Bereiche des jeweiligen Gegenstandes bzw. Hohlkörpers erwärmt werden, deren Erwärmung überhaupt nicht notwendig ist. Es kommt hinzu, daß die Intensität der Erwärmung sehr genau gesteuert werden muß, um nicht eine ungewollte Verformung der miteinander zu verbindenden Teile in Kauf zu nehmen.

Es war somit Aufgabe der vorliegenden Erfindung, eine zum Verbinden entsprechender Teile eines Gegenstandes aus schmelzbarem Material geeignete Vorrichtung zu schaffen, mit deren Hilfe es möglich ist, die Wärmeenergie nur gezielt im eigentlichen Verbindungsbereich zur Wirkung zu bringen.

Zur Lösung dieser Aufgabe wird erfindungsgemäß vorge-

schlagen, daß IR-Strahlung mittels Lichtleiterfasern
in die Nähe der Berührungsbereiche geleitet wird.

Lichtleiterfasern sind an sich bekannt. Sie werden bisher zur Leitung sichtbaren Lichtes in unterschiedlichen Anwendungsformen benutzt. Die Erfindung geht demgegenüber von der Erkenntnis aus, daß Lichtleiterfasern auch zur Leitung von IR-Strahlung geeignet sind und daß Lichtleiterfasern die Möglichkeit schaffen, ihre austrittsseitigen Enden in nahezu jede beliebige Form zu bringen. Man kann auf diese Weise die jeweils gewünschte Form eines Wärmeaustrittsbereiches sehr genau vorgeben und die Wärmeenergie gezielt nur in den Berührungsbereichen der zu verbindenden Teile zur Wirkung bringen. Somit läßt sich eine wesentliche Energieeinsparung erzielen.

Um die zunächst ungebündelt aus einem IR-Strahler austretende Wärmeenergie auf ein Bündel von Lichtleiterfasern zu konzentrieren, kann zwischen einem IR-Strahler und den Lichtleiterfasern eine Sammellinse im Strahlengang angeordnet sein.

Es ist im Rahmen der Erfindung denkbar, den Berührungsbereich zwischen zwei miteinander zu verbindenden Teilen abschnittsweise mit den Lichtleiterfasern nachzuformen und zeitlich nacheinander zu erwärmen. Dies könnte sich empfehlen, wenn die Form der Berührungsflächen häufig wechselt und immer nur wenige Teile bzw. Gegenstände auf diese Weise herzustellen sind. Insbesondere bei größeren Stückzahlen ist es jedoch vorteilhaft, wenn sich die austrittsseitigen Enden der Lichtleiterfasern in einer der Form des ganzen Berührungsbereiches zumindest angenähert angepaßten Anordnung befinden, so daß der ganze Berührungsbereich gleichzeitig erwärmt

wird und der Verbindungsvorgang einheitlich ist.

In weiterer Ausgestaltung der Erfindung wird vorgeschlagen, daß die Lichtleiterfasern in einem ersten Teil ihres Verlaufes zueinander parallel in einem Bündel zusammengefaßt sind und daß jeweils ein Teil der im Bündel enthaltenen Lichtleiterfasern zu einer Halterung geführt ist, die die Enden dieser Lichtleiterfasern in einer der Form des jeweiligen Berührungsbereiches entsprechenden Form festhält. Man erhält auf diese Weise eingangsseitig einen verhältnismäßig großen Bündelquerschnitt, der mit IR-Strahlung beaufschlagt werden kann. Diese kann gleichzeitig aufgrund der entsprechenden Aufteilung der Lichtleiterfasern auf einzelne Halterungen mehreren zu erwärmenden Teilen zugeführt werden.

Vorteilhaft ist es hierbei, wenn die Halterung als Platte ausgebildet ist, die mit einer der Form des Berührungsbereiches entsprechenden Aussparung versehen ist, und wenn die Enden der Lichtleiterfasern in der Aussparung gehalten sind.

In diesem Zusammenhang wird weiterhin vorgeschlagen, daß sich die einzelnen Teile in vorgegebenen Abständen in rasterförmiger Anordnung auf einem Träger befinden und daß in der Platte der Form des Berührungsbereiches jeweils entsprechende Aussparungen in derselben rasterförmigen Anordnung vorgesehen sind. Dies ermöglicht eine gleichzeitige Behandlung einer größeren Anzahl von im Berührungsbereich zu erhitzenden Teilen im Rahmen einer maschinellen Fertigung.

Die Lichtleiterfasern erwärmen sich beim Transport der IR-Strahlung. Es kann deshalb gegebenenfalls vorteilhaft

sein, wenn die Lichtleiterfasern zumindest auf einem Teil ihres Verlaufes der Einwirkung eines Kühlmediums ausgesetzt sind. Insbesondere kann hierbei mit Luft oder mit Wasser gekühlt werden.

Nachfolgend wird ein Ausführungsbeispiel der Erfindung anhand einer Zeichnung näher beschrieben. Im einzelnen zeigen:

Fig. 1 die Darstellung des prinzipiellen Aufbaus einer derartigen Vorrichtung;

Fig. 2 die Draufsicht auf eine als Halterung für die Enden der Lichtleiterfasern dienende Platte.

Die Strahlung eines IR-Strahlers 10 wird durch eine Sammellinse 11 gebündelt und auf den Eingangsquerschnitt einer Vielzahl von Lichtleiterfasern 12 gegeben, die in Bündelform mittels einer Platte 13 gehalten sind. Bis zu einer weiteren Platte 14 verlaufen die Lichtleiterfasern 12 parallel. In ihrem weiteren Verlauf verzweigen sie sich in einzelne Bündelteile 15. Die jeweils zu einem Bündelteil 15 gehörenden Lichtleiterfasern 12 sind bis zu einer nächsten Platte 16 geführt. Diese ist als Halterung für die Enden der Lichtleiterfasern 12 ausgebildet und hat kreisringförmige Aussparungen 17, in die die Enden der Lichtleiterfasern 12 eintreten, so daß sie jeweils eine der Form der Aussparung 17 entsprechende Anordnung einnehmen.

Auf einer als Träger 18 dienenden Unterlage befinden sich

zwei halbkugelförmige Teile 19, die zu einem kugelförmigen Körper miteinander verbunden werden sollen. Die Teile 19 haben somit jeweils kreisringförmige Berührungsflächen 20 von jeweils kreisringförmigem Querschnitt, der dem kreisringförmigen Querschnitt einer Aussparung 17 in der Platte 16 entspricht.

Wenn der IR-Strahler 10 eingeschaltet wird, übertragen die Lichtleiterfasern 12 die Wärmestrahlung bis in die Nähe der Berührungsflächen 20 der Teile 19, wobei die Enden der Lichtleiterfasern 12 von den Berührungsflächen 20 einen Abstand von nur wenigen Millimetern haben. Dieser Abstand braucht nur so groß zu sein, daß eine Berührung zwischen den Lichtleiterfasern 12 und den Teilen 19 mit Sicherheit ausgeschlossen ist. Die Teile 19 werden jetzt nur im Bereich der Berührungsflächen 20 intensiv erwärmt, so daß das Material in diesem Bereich ausreichend weich ist, um beim Aufeinanderlegen der beiden Teile 19 verfließen bzw. verschmelzen zu können.

Der zwischen den Platten 13 und 14 einerseits oder 14 und 16 andererseits befindliche Raum kann jeweils als Kühlkanal ausgebildet sein. Die Pfeile 21 im oberen Bereich sollen eine Wasserströmung bezeichnen, während mit den Pfeilen 22 im unteren Bereich eine zur Kühlung dienende Luftströmung angedeutet ist.

Die Teile 19 können Kunststoffteile sein. Die Erfindung ist aber ebenso anwendbar, wenn diese Teile 19 beispielsweise aus Schokoladenmasse oder einem anderen schmelzbaren Nahrungsmittel bestehen.

Die Stückzahl der mit der erfindungsemäß ausgebildeten Vorrichtung gleichzeitig im Bereich der Berührungsflächen erhitzbaren Teile ist beliebig. Die Unterlage in Form

- 7 -

des Trägers 18 kann entsprechend groß bemessen werden, so daß die jeweils zu erhitzenden Teile in rasterförmiger Anordnung nebeneinander liegen können. Anzahl und Anordnung der IR-Strahler 10 und der Lichtleiterfasern 12 und die Aufteilung derselben in einzelne Bündelteile 15 lassen sich den Gegebenheiten in einfacher Weise anpassen.

Bezugsziffernliste:

- 10 IR-Strahler
- 11 Sammellinse - *lens*
- 12 Lichtleiterfaser *lighty core*
- 13 Platte - *plate*
- 14 Platte
- 14 Platte
- 15 Bündelteil - *bundle part*
- 16 Platte
- 17 Aussparung - *hollow*
- 18 Träger *carrier*
- 19 Teil *part*
- 20 Berührungsfläche
- 21 Pfeil
- 22 Pfeil *shaft*

Mein Zeichen: 6518 A 47

Düsseldorf, 18.7.1983

Aktenzeichen

Anmelder: Gebr. Bindler Maschinenfabrik GmbH & Co.KG
Kölner Str. 102-109, 5275 Bergneustadt 1

A n s p r ü c h e :

1. Vorrichtung zum Verbinden von Teilen eines Gegenstandes miteinander, der zumindest im Verbindungsbereich dieser Teile aus einem unter Einwirkung von Wärme schmelzenden Material besteht, wobei die miteinander zu verbindenden Teile unter Bildung von Berührungsbereichen aneinander gesetzt werden, dadurch gekennzeichnet, daß IR-Strahlung mittels Lichtleiterfasern (12) in die Nähe der Berührungsbereiche (20) geleitet wird.
2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß zwischen einem IR-Strahler (10) und den Lichtleiterfasern (12) eine Sammellinse (11) im Strahlengang angeordnet ist.
3. Vorrichtung nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß sich die austrittsseitigen Enden der Lichtleiterfasern (12) in einer der Form des ganzen Berührungsbereiches (20) zumindest angenähert angepaßten Anordnung befinden.

4. Vorrichtung nach einem der vorherigen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Lichtleiterfasern (12) in einem ersten Teil ihres Verlaufes zueinander parallel in einem Bündel zusammengefaßt sind und daß jeweils ein Teil (15) der im Bündel enthaltenen Lichtleiterfasern (12) zu einer Halterung (16) geführt ist, die die Enden dieser Lichtleiterfasern (12) in einer der Form des jeweiligen Berührungsbereiches (20) entsprechenden Form festhält.
5. Vorrichtung nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Halterung als Platte (16) ausgebildet ist, die mit einer der Form des Berührungsbereiches (20) entsprechenden Aussparung (17) versehen ist, und daß die Enden der Lichtleiterfasern (12) in der Aussparung (17) gehalten sind.
6. Vorrichtung nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß sich die einzelnen Teile (19) in vorgegebenen Abständen in rasterförmiger Anordnung auf einem Träger (18) befinden und daß in der Platte (16) der Form des Berührungsbereiches (20) jeweils entsprechende Aussparungen (17) in derselben rasterförmigen Anordnung vorgesehen sind.
7. Vorrichtung nach einem der vorherigen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Lichtleiterfasern (12) zumindest auf einem Teil ihres Verlaufes der Einwirkung eines Kühlmediums ausgesetzt sind.
8. Anwendung der Vorrichtung nach einem oder mehreren der vorherigen Ansprüche zum Verbinden von Kunststoffteilen.

9. Anwendung der Vorrichtung nach einem oder mehreren der vorherigen Ansprüche zum Verbinden von Teilen eines Gegenstandes, der aus einem schmelzbaren Nahrungsmittel, insbesondere aus Schokoladenmasse, besteht.
10. Anwendung der Vorrichtung nach einem oder mehreren der vorherigen Ansprüche zum Verbinden von Teilen eines Hohlkörpers.

1/1

Fig. 1

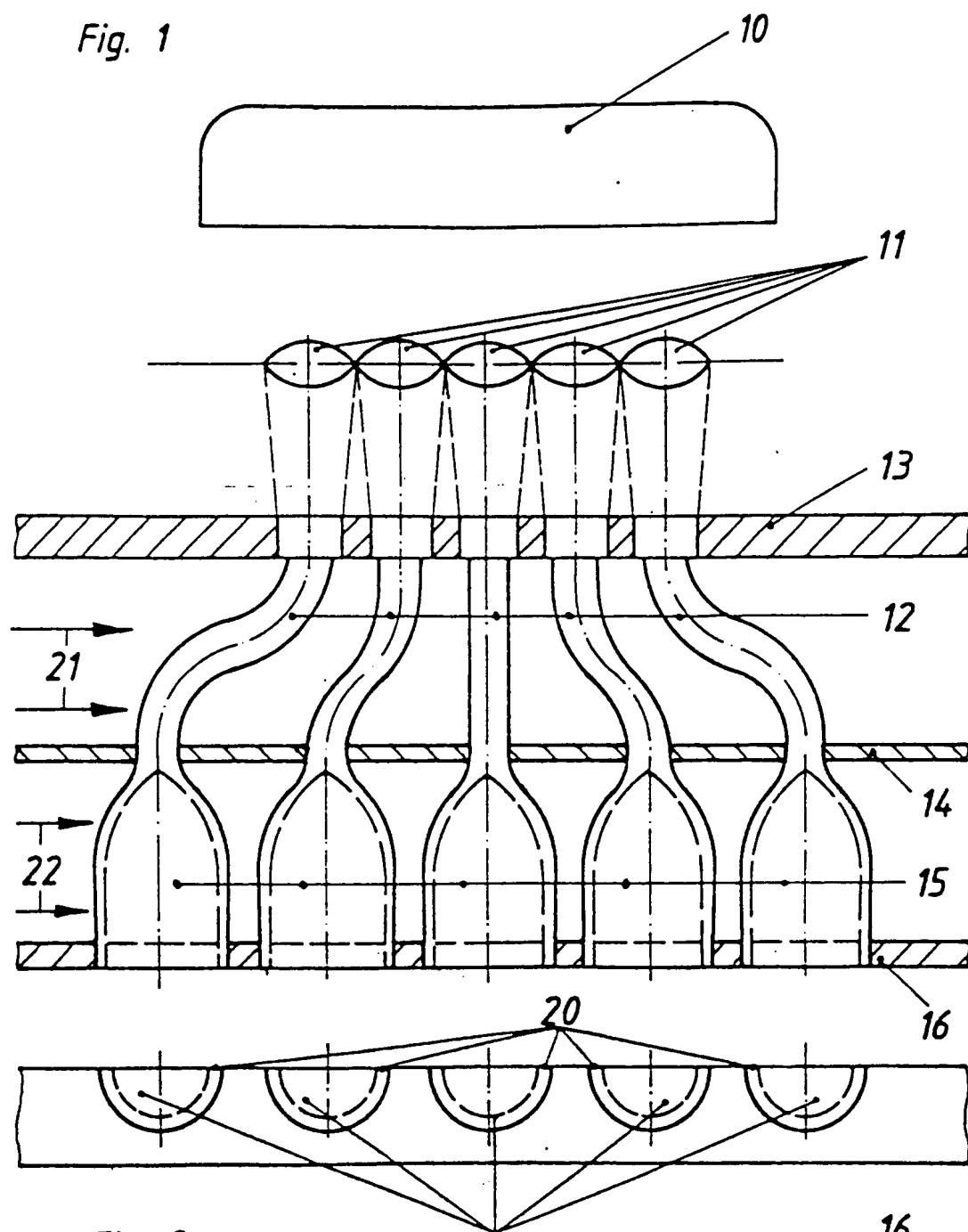


Fig. 2

